Gebrauchsanweisung

000905EX-20150325

D

Exakto-Form Modellkunststoff

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen!

Für Schäden, die durch Nichtbeachten dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

1. Produktbeschreibung

Exakto-Form Modellkunststoff ist ein Zweikomponentenmaterial auf der Basis von Polyurethan (PU). Die extrem dünnfliessende Konsistenz von Exakto-Form Modellkunststoff ermöglicht ein einfaches und blasenfreies Ausgießen von Abformungen. Originalgetreue, präzise Oberflächenwiedergabe und absolute Formstabilität sowie eine hohe Passgenauigkeit ohne jegliche Expansion zeichnen diesen Modellkunststoff aus.

2. Indikation

Exakto-Form Modellkunststoff ist für die Herstellung von Sägeschnittmodellen und Meistermodellen sowie für Einzelstumpfsegmente geeignet.

3. Kontraindikation

Exakto-Form Modellkunststoff ist nicht bei Hydrokolloidalabformungen anzuwenden. Bei Verdachtsmomenten auf Unverträglichkeit darf dieses Produkt nur nach vorheriger allergologischer Abklärung und Nachweis des Nichtbestehens einer Allergie verwendet werden.

4. Gefahren- und Sicherheitshinweise

Exakto-Form Isolierflüssigkeit
Signalwort:
Gefahr

Gefahrenhinweise:

H226	Flüssigkeit und Dampf entzündbar.
H304	Kann bei Verschlucken und Eindringen in die Atemwege tödlich sein.
H319	Verursacht schwere Augenreizung.

Sicherheitshinweise:
Prävention:

P210	Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen.
P233	Behälter dicht verschlossen halten.
P280	Schutzhandschuhe / Augenschutz tragen.

Reaktion:

P301+P310	BEI VERSCHLUCKEN: Sofort GIFTINFORMATIONSZENTRUM oder Arzt anrufen.
P303+P361+P353	BEI KONTAKT MIT DER HAUT (oder dem Haar): Alle beschmutzten, getränkten Kleidungsstücke sofort ausziehen. Haut mit Wasser abwaschen / duschen.
P305+P351+P338	BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen.
P331	KEIN Erbrechen herbeiführen.

Produkt enthält: Alkane, C9-12,-iso

Exakto-Form Modellkunststoff
Signalwort:
Gefahr

Gefahrenhinweise:

H315	Verursacht Hautreizungen.
H317	Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
H319	Verursacht schwere Augenreizung.
H334	Kann bei Einatmen Allergie, asthmaartige Symptome oder Atembeschwerden verursachen.
H335	Kann die Atemwege reizen.
H351	Kann vermutlich Krebs erzeugen.
H373	Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition.

Sicherheitshinweise:
Prävention:

P261	Einatmen von Dampf vermeiden.
P280	Schutzhandschuhe / Augenschutz tragen.

Reaktion:

P304+P341	BEI EINATMEN: Bei Atembeschwerden an die frische Luft bringen und in einer Position ruhigstellen, die das Atmen erleichtert.
P342+P311	Bei Symptomen der Atemwege: GIFTINFORMATIONSZENTRUM oder Arzt anrufen.
P312	Bei Unwohlsein GIFTINFORMATIONSZENTRUM oder Arzt anrufen. Enthält Isocyanate.

Produkt enthält: Diphenylmethandiisocyanat, Isomeren und Homologen, Formaldehyd, oligomere Reaktionsprodukte mit Anilin und Phosgen, Fettsäuren, C18-unges., Dimere, Reaktionsprodukte mit N,N-Dimethyl-1,3-propandiamin und 1,3-Propandiamin.

5. Lagerungs- und Haltbarkeitshinweise

5.1 Lagerung

P403+P235	Kühl an einem gut belüfteten Ort aufbewahren.

5.2 Haltbarkeit

Exakto-Form Modellkunststoff ist bei Raumtemperatur (23° C) im original verschlossenen Zustand 6 Monate haltbar.

6. Entsorgung

In nicht verarbeitetem Zustand darf Exakto-Form Modellkunststoff nicht in die Kanalisation / Gewässer und in das Erdreich gelangen. In ausgehärtetem Zustand kann Exakto-Form Modellkunststoff über den Hausmüll entsorgt werden.

7. Verarbeitung

Bitte beachten: Zur Verarbeitung von Exakto-Form Modellkunststoff unbedingt Handschuhe tragen.

7.1 Mischen der Komponenten

Jede Komponente vor dem Mischen einzeln mit einem Anrührstab (REF 390 0031 0) durchrühren, so dass eine homogene Mischung entsteht. Den Bodensatz vollständig aufmischen. Komponente B (Harz) in Komponente A (Farbe) gießen, dabei die Dose vollständig entleeren. Die Komponenten 30 Sekunden durchmischen bis eine gleichmäßige Farbe entsteht. Die angemischten Komponenten zügig in die Abformung gießen.
Die Verarbeitungsbreite beträgt 2 bis 3 Minuten. Exakto-Form Modellkunststoff kann 30 Minuten nach dem Anmischen entformt werden. Die Endhärte ist nach 90 Minuten erreicht.
Um ein vorzeitiges Reagieren der Komponente B nach dem Öffnen auszuschließen (beim Eindringen von Luftfeuchtigkeit), sollte eine zügige Weiterverarbeitung erfolgen.

7.2 Herstellung eines Zahnkranzes

Exakto-Form Modellkunststoff ist für Silikon- und Polyetherabformungen geeignet. Die Abformung reinigen und gut trocknen. Den dorsalen, offenen Bereich mit einer Wachsplatte schließen, damit der Exakto-Form Modellkunststoff beim Ausgießen der Abformung nicht auslaufen kann. Polyetherabformungen mit der Exakto-Form Isolierflüssigkeit dünn einsprühen, um eine Haftung zu vermeiden. Exakto-Form Modellkunststoff wie unter 7.1 beschrieben anmischen und in die Abformung in einem dünnen Strahl einfüllen.
Frühestens nach 30 Minuten den Zahnkranz entformen und nach 90 Minuten wie gewohnt weiterverarbeiten.
Exakto-Form Modellkunststoff wie Gips mit Hartmetallfräser, Pinbohrgerät und Diamanttrennscheiben verarbeiten. Zur Isolierung zwischen Zahnkranz und Modellsockel die Exakto-Form Isolierflüssigkeit verwenden.

7.3 Herstellung eines Meistermodells

Exakto-Form Modellkunststoff ist für Silikon- und Polyetherabformungen geeignet. Die Abformung reinigen und gut trocknen. Die Abformung vestibulär mit Funktionsrandschutzwachs (REF 430 0150 0) umgeben, um einen Abschluss und Funktionsrand zu erhalten. Polyetherabformungen mit der Exakto-Form Isolierflüssigkeit dünn einsprühen, um eine Haftung zu vermeiden. Den Sockelformer mit Exakto-Form Isolierflüssigkeit dünn besprühen. Die angemischten Komponenten (siehe 7.1) dünn in die Abformung und den Sockelformer einfüllen. Abformung erst in zähfließendem Zustand von Exakto-Form Modellkunststoff auf den Sockelformer setzen (Auslaufgefahr!).

7.4 Herstellung eines Stumpfsegmentes

Exakto-Form Modellkunststoff ist für Silikon- und Polyetherabformungen geeignet. Die Abformung reinigen und gut trocknen. Das entsprechende Segment mit Wachs begrenzen. Polyetherabformungen mit der Exakto-Form Isolierflüssigkeit dünn einsprühen, um eine Haftung zu vermeiden.
Die Komponenten jeweils getrennt mischen und anschließend jede Komponente getrennt in die Dosierspritzen (REF 390 0036 0) einfüllen. Die gewünschte Menge zu gleichen Teilen in den Anmischbecher (REF 390 0030 0) geben und mit dem Anrührstab mischen. Anschließend das Stumpfsegment in der Abformung ausgießen. Die Spritzen luftfrei verschließen und innerhalb 2 Tage verarbeiten.

8. Technische Daten

Mischungsverhältnis	1:1
Verarbeitungs- und Aushärtetemperatur	18 bis 23° C
Verarbeitungsbreite	2 bis 3 Minuten
Entformzeit	30 Minuten
Endhärte	90 Minuten
Dichte	1,6 kg/dm³
Shorehärte D (DIN 53505)	80
Biegefestigkeit (DIN 53452)	50 N/mm²
E-Modul (DIN 53452)	3900 N/mm²
Linearer Schwund	0,17 %

9. Verwendete Symbole

9.1 Symbole nach DIN EN ISO 15223-1

Artikelnummer

Hersteller

Achtung!

9.2 Symbole nach GHS-Verordnung

GHS02, Flamme

GHS07, Ausrufezeichen

GHS08, Gesundheitsgefähr

9.3 Symbole nach NFPA (USA)

Gefahrendiamant

10. Sonstige Hinweise

Das Produkt darf nur von Zahnärzten, Zahntechnikern und entsprechend geschultem Fachpersonal verwendet werden. Für die Verarbeitung sind nur Originalwerkzeuge und -teile zu verwenden. Diese Gebrauchsanweisung entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren eigenen Erfahrungen. Das Produkt darf nur in der unter Punkt 2 beschriebenen Indikation verwendet werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

Instructions for use

GB

Exakto-Form model resin

Before using the product, please read these instructions for use carefully!

The manufacturer will not accept any liability for damage resulting from non-compliance with these instructions for use.

1. Description of the product

Exakto-Form model resin is a two-component material based on polyurethane (PU). The extremely high fluidity of Exakto-Form model resin allows pouring of impressions with high precision and without the formation of bubbles. True-to-the-original and accurate reproduction of surfaces and perfect dimensional stability as well as superior precision of fit without expansion are distinctive features of this model resin.

2. Indication

Exakto-Form model resin is suitable for the fabrication of sawcut models and master models and for individual die segments.

3. Contraindication

Exakto-Form model resin must not be used for hydrocolloid impressions. The product should not be used for patients with a suspected allergy until allergy tests have been completed to confirm that the patient is not allergic to the materials contained in the product.

4. Safety recommendations and hazard warning

Exakto-Form insulating liquid
Signal word:
Danger
Hazard statements:

H226	Flammable liquid and vapour.
H304	May be fatal if swallowed and enters airways.
H319	Causes serious eye irritation.

Precautionary statements:
Prevention:

P210	Keep away from heat, hot surfaces, sparks, open flames and other ignition sources. No smoking.
P233	Keep container tightly closed.
P280	Wear protective gloves / eye protection.

Response:

P301+P310	IF SWALLOWED: Immediately call a POISON CENTER or doctor / physician.
P303+P361+P353	IF ON SKIN (or hair): Remove / Take off immediately all contaminated clothing. Rinse skin with water / shower.
P305+P351+P338	IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do. Continue rinsing.
P331	DO NOT induce vomiting.

Product contains: Alkanes, C9-12,-iso

Exakto-Form model resin
Signal word:
Danger
Hazard statements:

H315	Causes skin irritation.
H317	May cause an allergic skin reaction.
H319	Causes serious eye irritation.
H334	May cause allergy or asthma symptoms or breathing difficulties if inhaled.
H335	May cause respiratory irritation.
H351	Suspected of causing cancer.
H373	May cause damage to organs through prolonged or repeated exposure.

Precautionary statements:
Prevention:

P261	Avoid breathing vapours.
P280	Wear protective gloves / eye protection.

Response:

P304+P341	IF INHALED: If breathing is difficult, remove victim to fresh air and keep at rest in a position comfortable for breathing.
P342+P311	If experiencing respiratory symptoms: Gall a POISON CENTER or doctor / physician.
P312	Call a POISON CENTER or doctor / physician of you feel unwell. Contains isocyanates. May produce an allergic reaction.

Product contains: diphenylmethanediisocyanate, isomeres and homologues, Formaldehyde, oligomeric reaction products with aniline and phosgene, Fatty acids, C18-unsatd-dimers, reaction products with N.N-dimethyl-1,3-propanediamine and 1,3-propanediamine.

5. Storage and durability

5.1 Storage

P403+P235	Store in a well-ventilated place. Keep cool.

5.2 Durability

Exakto-Form model resin has a shelf life of 6 months when stored in the original, sealed container at room temperature (23° C).

6. Disposal

If it is not processed (original condition), Exakto-Form model resin must not reach the sewage systems / bodies of water and the soil. Hardened Exakto-Form model resin can be disposed of together with the domestic waste.

7. Processing
Please note: Gloves must be worn when processing Exakto-Form model resin.

7.1 Mixing the components

Each component must be stirred separately with a stirring stick (REF 390 0031 0) prior to mixing to obtain a homogeneous mixture. Mix the sediment completely. Add component B (resin) into component A; empty the tin completely. Mix the components thoroughly for approx. 30 seconds until a uniform color is obtained. Pour the mixed components swiftly into the impression.
The processing time span is approx. 2 to 3 minutes. Exakto-Form model resin can be removed 30 minutes after mixing. Final hardness is achieved after 90 minutes.
To exclude premature reaction of component B after opening (upon the penetration of air moisture), processing should be carried out in a swift manner.

7.2 Fabrication of an arch

Exakto-Form model resin is suitable for silicone and polyether impressions. Clean the impression and dry it thoroughly. Seal the dorsal open area with a wax sheet to avoid any leakage of Exakto-Form model resin when pouring the impression. Spray a thin coat of Exakto-From insulating liquid onto polyether impressions to avoid adhesion. Mix Exakto-Form model resin as described under 7.1 and pour it slowly (fine stream) into the impression.
Wait at least 30 minutes to remove the arch and continue processing in the usual way after 90 minutes.
Exakto-Form model resin is processed like plaster using tungsten carbide burs, a pin drill unit and diamond separating discs. Use Exakto-Form insulating liquid to separate the arch and the model base.

7.3 Fabrication of a master model

Exakto-Form model resin is suitable for silicone and polyether impressions. Clean the impression and dry it thoroughly. Apply functional margin wax (REF 430 0150 0) around the vestibular area of the impression to obtain a border and functional margin. Spray a thin coat of Exakto-Form insulating liquid onto the base former to avoid adhesion. Pour the mixed components (see 7.1) thinly into the impression and the base former. The impression should only be placed on the base former when the Exakto-Form resin has reached a paste-like consistency (risk of leaking!).

7.4 Fabrication of a die segment

Exakto-Form model resin is suitable for silicone and polyether impressions. Clean the impression and dry it thoroughly. Apply wax to the border of the corresponding segment. Spray a thin coat of Exakto-Form insulating liquid onto polyether impressions to avoid adhesion.
The components are mixed separately and then each component is filled separately into the dosing/measuring syringes (REF 390 0036 0). Add equal portions of the desired quantity into the mixing cup (REF 390 0030 0) and mix with the stirring stick. Then fill the material into the segment in the impression. The syringes must be closed airtight and the content must be processed within 2 days.

8. Technical data

Mixing ratio	1:1
Processing and hardening temperature	18 to 23° C
Processing time span	2 to 3 minutes
Time until removal of the impression	30 minutes
Time to achieve final hardness	90 minutes
Density	1.6 kg/dm³
Shore hardness D (DIN 53505)	80
Flexural strength (DIN 53452)	50 N/mm²
e-modulus (DIN 53452)	3900 N/mm²
Linear shrinkage	0.17 %

9. Symbols

9.1 Symbols according to DIN EN ISO 15233-1

Reference number

Manufacturer

Attention!

9.2 Symbols according to GHS regulation

GHS02, flame

GHS07, hazardous to health

GHS08, systemic health hazards

9.3 Symbols according to NFPA (USA)

Hazard diamond

10. Additional information

The product may only be used by dentists, dental technicians and adequately trained dental staff. Only original tools and components may be used for processing. These instructions for use are based on state-of-the-art methods and equipment and our own experience. The product may only be used for the indication described under item 2. The user himself is responsible for processing the product. Liability for incorrect results shall be excluded since the manufacturer does not have any influence on further processing. Any occurring claims for damages may only be made up to the value of our products.

Mode d'emploi

F

Résine à sculpter Exakto-Form

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit!

Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi.

1. Description du produit

Exakto-Form est une résine à sculpter à deux composants à base de polyuréthane (PU). La consistance extrêmement fluide de cette résine à sculpter permet de couler facilement des empreintes exemptes de bulles. Exakto-Form se caractérise par sa grande précision de reproduction des surfaces, sa stabilité dimensionnelle absolue, sa haute précision d'adaptation et son absence de toute rétraction.

2. Indications

La résine à sculpter Exakto-Form sert à confectionner des modèles sciés et des maîtres modèles ainsi que des dies unitaires.

3. Contre-indications

Ne pas employer la résine à sculpter Exakto-Form pour des empreintes hydrocolloïdes. Dans le cas où il y aurait des doutes sur des intolérances, le produit ne doit être utilisé qu'après des examens anti-allergiques et lorsqu'il est établi qu'il n'y a pas de présence d'allergie.

4. Dangers et consignes de sécurité

Liquide isolant Exakto-Form
Mention d'avertissement:
Danger
Mentions de danger:

H226	Liquide et vapeurs inflammables.
H304	Peut être mortel en cas d´ingestion et de pénétration dans les voies respiratoires.
H319	Provoque une sévère irritation des yeux.

Conseils de prudençe:
Prévention:

P210	Tenir á l´écart de la chaleur, des surfaces chaudes, des étincelles, des flammes nues et de toute autre source dinflammation. Ne pas fumer.
P233	Maintenir le récipient fermé de manière étanche.
P280	Porter des gants de protection / un équipement de protection des yeux.

Intervention:

P301+P310	EN CAS D´INGESTION: appeler immédiatement un CENTRE ANTIPOISON ou un médecin.
P303+P361+P353	EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU (ou les cheveux): enlever immédiatement les vêtemants contaminés. Rincer la peau á l´eau / se doucher.
P305+P351+P338	EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX: rincer avec précaution á l´eau pendant plusiers minutes. Enlever les lentilles de cantact si la victime en porte et si ells pouvent être facileme enlevées. Continuer á rincer.
P331	NE PAS faire vomir.

Le produit contient: Alcanes, C9-12,-iso

Résine à sculpter Exakto-Form
Mention d'avertissement:
Danger
Mentions de danger:

H315	Provoque une irretation cutanée.
H317	Peut provoquer une allergie cutanée.
H319	Provoque une sévère irritation des yeux.
H334	Peut provoquer des symptômes allergiques ou d´asthme ou des difficultés respiratoires par inhalation.
H335	Peut irriter les voies respiratoires.
H351	Susceptible de provoquer le cancer.
H373	Risque présumé d´effets graves pour les oranges á la suite d´expositions répétées ou d´une exposition prolongée.

Conseils de prudençe:
Prévention:

P261	Éviter de respirer les vapeurs.
P280	Porter des gants de protection / un équipement de protection des yeux.

Intervention:

P304+P341	EN CAS D´INHALATION: s´il y a difficulté à respire, transporter la victime à l´extérieur et la maintenir au repos dans une position où elle peut confortablement respirer.
P342+P311	En cas de symptômes respiratoires: appeler un CENTRE ANTIPOISON ou un médecin.
P312	Appeler un CENTRE ANTIPOISON ou un médecin en cas de malaise. Contient des isocyanates.Peut produire une réaction allergique.

Le produit contient: diisocyanate de diphénylméthane, isomères et homologues, Formaldéhyde, produits de réaction oligomères avec aniline et phosgéne, acides gras. C18, unsatd, Dimères, produits de réaction avec le N.N-diméthyl-1,3-propanediamine et le 1,3-propanediamine.

5. Consignes de stockage et date de péremption

5.1 Stockage

P403+P235	Stocker dans un endroit bien ventilé. Tenir au frais.

5.2 Conservation

La résine à sculpter Exakto-Form se conserve à température ambiante (23° C) dans son emballage d'origine pendant 6 mois.

6. Elimination

La résine à sculpter Exakto-Form non durcie ne doit pas être versée dans les canalisations, les eaux d'écoulement et les eaux souterraines. Une fois durcie, elle peut être éliminée avec les ordures ménagères.

7. Mise en œuvre

N.B.: impérativement porter des gants pour manipuler la résine à sculpter Exakto-Form.

7.1 Mélange des composants

Avant de commencer le mélange, malaxer chaque composant séparément avec une spatule (REF 390 0031 0) afin d'obtenir une consistance homogène. Bien racler jusqu'au fond du récipient. Verser le composant B (résine) dans le composant A (teinte) en vidant entièrement la boîte. Mélanger les deux composants pendant 30 secondes jusqu'à obtention d'une couleur uniforme. Couler rapidement le mélange dans l'empreinte.
La plage de manipulation est de 2 à 3 minutes. Au bout de 30 minutes, vous pouvez démouler la résine à sculpter Exakto-Form. La dureté finale est atteinte en 90 minutes.
Afin d'éviter toute réaction prématurée du composant B après ouverture de la boîte (liée à l'humidité de l'air), il faut poursuivre le travail très vite.

7.2 Coulée d'une arcade

La résine à sculpter Exakto-Form est compatible avec les empreintes en silicone ou en polyéther. Bien nettoyer et sécher l'empreinte. Obturer l'arrière de l'empreinte avec une plaque de cire afin que la résine ne coule pas à l'extérieur lors de la coulée de l'empreinte. Isoler les empreintes en polyéther en vaporisant une fine couche de liquide isolant Exakto-Form ce qui évitera tout phénomène d'adhérence. Mélanger la résine à sculpter Exakto-Form comme indiqué au point 7.1. et remplir l'empreinte en faisant couler la résine en un mince filet.
Attendre au moins 30 minutes avant de démouler et au bout de 90 minutes, poursuivre le travail comme de coutume.
La résine à sculpter Exakto-Form se fraise et se meule comme le plâtre avec des fraises en carbure de tungstène, sur une foreuse et avec des disques diamantés. Pour créer une isolation entre l'arcade et le socle du modèle, utiliser le liquide isolant Exakto-Form.

bredent
GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
T: (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · F: (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · @: info@bredent.com

7.3 Confection d'un maître-modèle

La résine à sculpter Exakto-Form est compatible avec les empreintes en silicone ou en polyéther. Entourer l'empreinte de cire de protection périphérique (REF. 430 0150 0) afin d'obtenir une ligne de finition et un bord fonctionnel. Isoler les empreintes en polyéther en vaporisant une fine couche de liquide isolant Exakto-Form ce qui évitera tout phénomène d'adhérence. Vaporiser également le moule à socle. Couler les composants mélangés (voir 7.1.) en un mince filet dans l'empreinte et le moule pour socle de modèle. La résine Exakto-Form coulée dans l'empreinte doit avoir commencé à durcir avant de déposer l'empreinte sur le moule pour socle de modèle. Vous éviterez ainsi les risques de coulure.

7.4 Confection d'un die unitaire

La résine à sculpter Exakto-Form est compatible avec les empreintes en silicone ou en polyéther. Bien nettoyer et sécher l'empreinte. Délimiter la zone concernée avec de la cire. Isoler les empreintes en polyéther en vaporisant une fine couche de liquide isolant Exakto-Form ce qui évitera tout phénomène d'adhérence.
Mélanger chaque composant séparément et verser chacun d'entre eux dans une seringue de dosage (REF 390 0036 0). Verser deux portions égales dans le bol de mélange (REF 390 0030 0) et mélanger à la spatule. Couler ensuite le moignon concerné. Fermer les seringues en chassant l'air et utiliser les dans les 2 jours qui suivent.

8. Caractéristiques techniques

Ratio de mélange	1:1
Température de travail et de prise	18 à 23° C
Plage de manipulation	2 à 3 minutes
Démoulage	au bout de 30 minutes
Dureté finale	90 minutes
Densité	1,6 kg/dm³
Dureté Shore D (DIN 53505)	80
Résistance à la flexion (DIN 53452)	50 N/mm²
Module E (DIN 53452)	3900 N/mm²
Rétraction linéaire	0,17 %

9. Symboles utilisés

9.1 Symboles selon DIN EN ISO 15223-1

REF — N° de commande

Fabricant

Mise en garde!

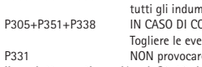
9.2 Symboles selon le règlement GHS

GHS02, flamme

GHS07, nocif à la santé

GHS08, menaces systémiques pour la santé

9.3 Symboles selon NFPA (USA)



Losange de danger

10. Divers

Ce produit doit uniquement être utilisé par des chirurgiens-dentistes et prothésistes et du personnel formé dans ce domaine. Pour la mise en œuvre utiliser uniquement des instruments et pièces originales.
Ce mode d'emploi est basé sur les connaissances techniques actuelles et sur nos propres expériences. Le produit doit uniquement être utilisé selon l'indication décrite au paragraphe 2. L'utilisateur est lui-même responsable de l'utilisation du produit. N'ayant aucune influence sur sa mise en œuvre, le fabricant ne saurait être tenu responsable de résultats défectueux ou non satisfaisants. Toute indemnisation éventuelle se limitera à la valeur du produit.

Istruzioni per l'uso

(I)

Resina per modelli Exakto-Form

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'utilizzo del prodotto!

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni, dovuti all'inosservanza delle presenti istruzioni d'uso.

1. Descrizione del prodotto

La resina per modelli Exakto-Form è un materiale bicomponente a base di poliuretano (PU). La consistenza estremamente fluida della resina per modelli Exakto-Form facilita il colaggio dei modelli senza il pericolo di formazione di bolle. Questa resina si distingue per l'elevata precisione, l'elevata stabilità dimensionale e la riproduzione fedele e precisa delle superfici, dovuta all'assenza d'espansione.

2. Indicazioni

La resina per modelli Exakto-Form è indicata per la realizzazione di modelli con monconi sfilabili e di modelli di precisione, come per singoli monconi.

3. Controindicazioni

La resina per modelli Exakto-Form non è indicata per le masse d'impronta in idrocolloidi. In caso di sospetto di intolleranza a questo prodotto, quest'ultimo deve essere utilizzato solo previo controllo allergologico e successiva attestazione dell'assenza di eventuali allergie.

4. Avvertenze sui pericoli e per la sicurezza

Isolante Exakto-Form
Avvertenza:
Pericolo
Indicazioni di pericolo:

H226	Liquido e vapori infiammabili.
H304	Può essere letale in caso di ingestione e di penetrazione nelle vie respiratorie.
H319	Provoca grave irritazione oculare.

Consigli di prudenza:
Prevenzione:

P210	Tenere lontano da fonit di calore, superfici riscaldate, scintille, fiamme e altre. fonti di innesco. Vietato fumare.
P233	Tenere il recipiente ben chiuso.
P280	Indossare guanti protettivi / Proteggere gli occhi.

Reazione:

P301+P310	IN CASO DI INGESTIONE: contattare immediatamente un CENTRO ANTIVELENI o un medico.
P303+P361+P353	IN CASO DI CONTATTO CON LA PELLE (o con I capelli): togliersi di dosso immendiatamente tutti gli indumenti contaminati. Sciacquare la pelle / fare una docci.
P305+P351+P338	IN CASO DI CONTATTO CON GLI OCCHI: sciacquare accuratamente per parecchi minuti. Togliere le eventuali lenti a contatto se é agevole farl. Continuare a sciacquare.
P331	NON provocare il vomito.

Il prodotto contiene: Alcani, C9-12,-iso

Resina per modelli Exakto-Form
Avvertenza:
Pericolo
Indicazioni di pericolo:

H315	Provoca irritazione cutanea.
H317	Può provocare una reazione allergica cutanea.
H319	Provoca grave irritazione oculare.
H334	Può provocare sintomi allergici o asmatici o difficoltà respiratorie se inalato.
H335	Può irritare le vie respiratorie.
H351	Sospettato di provocare il cancro.
H373	Può provocare danni agli organi in caso die esposizione prolungata o ripetuta.

Consigli di prudenza:
Prevenzione:

P261	Evitare di respirare i vapori.
P280	Indossare guanti di protezione / occhiali di protezione.

Reazione:

P304+P341	IN CASO DI INALAZIONE: se la respirazione è difficile, trasportare l`infortunato all`aria aperta e mantenerlo a riposo in posizione che favorisca la respirazione.
P342+P311	In caso di sintomi respiratori: contattare un CENTRO ANTIVELENI o un medico.
P312	In caso di malessere contattare un CENTRO ANTIVELENI o un medico. Contiene isocianati. Può provocare una reazione allergica.

Il prodotto contiene: difenilmetanodiisocianato, isomeri e emologhi, Formaldeide, prodotti di reazione oligomerica con anilina e fosgene, Acidi grassi, C18-insaturi, dimeri, prodotti di reazione con N,N-dimet1,3-propandiamine e 1,3-Propandiamine.

5. Avvertenze per la conservazione e la durata

5.1 Conservazione

P403+P235	Conservare in luogo fresco e ben ventilato.

5.2 Durata

La resina per modelli Exakto-Form, se conservata nei contenitori originali, chiusi ermeticamente, ed a temperatura ambiente (23° C), ha un durata di 6 mesi.

6. Smaltimento

La resina per modelli Exakto-Form non può essere smaltita nelle acque di scarico e nel terreno, se non è stata lavorata. La resina per modelli Exakto-Form può essere smaltita con i rifiuti urbani allo stato solido.

7. Lavorazione

Attenzione: La lavorazione della resina per modelli Exakto-Form va effettuata sempre con i guanti.

7.1 Miscelazione dei componenti

Mescolare ogni componente singolarmente con una spatola da impasto in legno (REF 390 0031 0), affinché il composto sia omogeneo. Mescolare accuratamente, raccogliendo anche il deposito di materiale, che si forma sul fondo della lattina. Versare il componente B (resina) nel componente A (colore), fino al completo svuotamento del recipiente. Mescolare i componenti per circa 30 secondi, fino a che si ottenga un colore uniforme. Versare subito i componenti miscelati nell'impronta. Il tempo di lavorazione è di circa 2 o 3 minuti. La resina per modelli Exakto-Form può essere tolta dall'impronta dopo 30 minuti. La durezza finale si raggiunge dopo 90 minuti.
Dopo aver aperto la confezione, per evitare una prematura reazione del componente B (nel caso di presenza d'umidità nell'aria), è necessario utilizzarlo immediatamente.

7.2 Realizzazione di un'arcata dentale

La resina per modelli Exakto-Form è indicata per masse d'impronta in silicone ed in polietere. Pulire ed asciugare l'impronta. Bordare la zona dorsale aperta con una lastra di cera, affinché la resina per modelli Exakto-Form, non possa fuoriuscire durante la colata nell'impronta. Sulle impronte in polietere spruzzare un sottile strato di isolante Exakto-Form, al fine di evitare un'adesione. Mescolare la resina per modelli Exakto-Form come descritto al paragrafo 7.1 e versarne uno strato sottile nell'impronta.
Estrarre l'arcata dentale non prima di 30 minuti e dopo 90 minuti proseguire la lavorazione come di consueto.
Lavorare la resina per modelli Exakto-Form, come il gesso, con le frese in carburo di tungsteno, la fora-gessi ed i dischi diamantati. Per isolare l'arcata dentale dallo zoccolo, utilizzare l'isolante Exakto-Form.

7.3 Realizzazione di un modello di precisione

La resina per modelli Exakto-Form è indicata per masse d'impronta in silicone ed in polietere. Pulire ed asciugare l'impronta. Applicare vestibolarmente sull'impronta della cera per bordi funzionali (REF 430 0150 0), per realizzare un bordo di chiusura ed un bordo funzionale. Sulle impronte in polietere spruzzare un sottile strato di isolante Exakto-Form, al fine di evitare un'adesione. Spruzzare uno strato sottile di isolante Exakto-Form sul formatore per zoccoli. Versare uno strato sottile dei componenti miscelati (vedere paragrafo 7.1) nell'impronta e nel formatore per zoccoli. Appena la resina per modelli Exakto-Form assume un aspetto viscoso, posizionare l'impronta sul formatore per zoccoli. (Pericolo che la resina scivoli via!).

7.4 Realizzazione di un moncone sfilabile

La resina per modelli Exakto-Form è indicata per masse d'impronta in silicone ed in polietere. Pulire ed asciugare l'impronta. Delimitare con della cera il segmento corrispondente. Sulle impronte in polietere spruzzare un sottile strato di isolante Exakto-Form, al fine di evitare un'adesione.
Mescolare separatamente i componenti e successivamente versare separatamente i singoli componenti nelle siringhe dosatrici (REF 390 0036 0). Versare la quantità di prodotto desiderata, in porzioni di eguale misura nel bicchiere da impasto (REF 390 0030 0) e mescolare con una spatola da impasto. Infine colare il moncone sfilabile nell'impronta. Sigillare le siringhe senza che si formi dell'aria all'interno ed utilizzare il materiale entro 2 giorni, conservandolo nel frigorifero.

8. Dati tecnici

Rapporto di miscelazione	1:1
Temperatura di lavorazione ed indurimento	da 18 a 23° C
Tempo di lavorazione	da 2 a 3 minuti
Tempo di presa	30 minuti
Durezza finale	90 minuti
Densità	1,6 kg/dm³
Durezza Shore D (DIN 53505)	80
Resistenza alla flessione (DIN 53452)	50 N/mm²
Modulo elastico (DIN 53452)	3900 N/mm²
Contrazione lineare	0,17 %

9. Simboli utilizzati

9.1 Simboli in base alle norme DIN EN ISO 15223-1

REF — Codice d'ordine

Produttore

Attenzione!

9.2 Simboli in base alla normativa GHS

GHS02, fiamma

GHS07, Nocivo alla salute

GHS08, Rischio di effetti dannosi sistemici alla salute

9.3 Simboli in base a NFPA (National Fire Protection Association-USA)

diamante de fuoco

10. Ulteriori indicazioni

Il prodotto deve essere utilizzato solo da odontoiatri, odontotecnici e da personale tecnico opportunamente addestrato. Per la lavorazione utilizzare solo strumenti e componenti originali.
Questi istruzioni d'uso si basano sullo stato attuale della tecnica e delle nostre esperienze. Il prodotto deve essere utilizzato solo in base alle indicazioni descritte al punto 2. L'utente è personalmente responsabile dell'utilizzo del prodotto. Il produttore non si assume responsabilità per risultati non conformi, poiché non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

Folleto de instrucciones

(E)

Resina de modelos Exacto-Form

Rogamos lean detenidamente la información de producto ante de su uso!

Por daños producidos por no tener en cuenta esta hoja de instrucción, no se hace responsable el fabricante.

1. Descripción del producto

La resina para modelos es una resina de dos componentes a base de poliuretano (PU) La consistencia de una extremada alta fluidez de la resina para modelos Exacto-Form facilita vaciar las impresiones sin crear burbujas. Su fiabilidad de reproducción, precisión en reproducir superficies y estabilidad de formas, así como un alto ajuste sin ninguna expansión son característicos de la resina para modelos Exacto-Form.

2. Indicaciones

La resina para modelos Exacto-Form está indicada para la creación de modelos de muñones desmontables y modelos maestros, así como segmentos individuales.

3. Contraindicaciones

Exacto-Form resina de modelos no se deberá utilizar con impresiones de hidracoloides. Si hubiese alguna sospecha de incompatibilidad solo se podrá utilizar siempre y cuando se haya realizado una aclaración por parte del alergólogo y se haya demostrado ninguna alergia.

4. Consejos de seguridad y peligrosidad

Exacto-Form Separador
Palabra de advertencia:
Peligro
Indicaciónes de peligro:

H226	Líquidos y vapores inflamables.
H304	Puede ser mortal en caso de ingestión y penetración en las vías respiratorias.
H319	Provoca irritación ocular grave.

Consejos de prudencia:
Prevención:

P210	Mantener alejado del calor, de superficies calientes, de chispas, de llamas abiertas y de cualquier otra fuente de ignición. No fumar.
P233	Mantener el recipiente herméticamente cerrado.
P280	Lievar guantes / gafas de protección.

Respuesta:

P301+P310	EN CASO DE INGESTIÓN: Llamar inmediatamente a un CENTRO DE INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA o a un médico.
P303+P361+P353	EN CASO DE CONTACTO CON LE PIEL (o el pelo): Quitarse inmediatamente las prendas contaminadas. Aclararse la piel con agua o ducharse.
P305+P351+P338	EN CASO DE CONTACTO CON LOS OJOS: Aclarar cuidadosamente con agua durante varios minutos. Quitar las lentes de contacto, si lleva y resul fácil. Seguir aclarando.
P331	NO provocar el vómito.

El producto contiene: Alcanos, C9-12,-iso

Resina de modelos Exacto-Form
Palabra de advertencia:
Peligro
Indicaciónes de peligro:

H315	Provoca irritación cutánea.
H317	Puede provocar una reacción alérgica en la piel.
H319	Provoca irritación ocular grave.
H334	Puede provocar síntomas de alergia o asma o dificultades respiratorias en caso de inahlación.
H335	Puede irritar las vías respiratorias.
H351	Se sospecha que provoca cáncer.
H373	Puede provocar danos en los órganos tras exposiciones prolongadas o repetidas.

Consejos de prudencia:
Prevención:

P261	Evitar respirar los vapores.
P280	Lievar guantes de protección / gafas de protección.

Respuesta:

P304+P341	EN CASO DE INHALACIÓN: Si respire con dificultad, transporter a la victim al exterior y mantenerla en reposo en una posición confortable para respirar.
P342+P311	EN caso de síntomas respiratorios: Llamar a un CENTRO DE INFORMACIÓN TOXICOLÒGICA o a un médico.
P312	Llamar a un CENTRO DE INFORMACION TOXICOLOGICA o a un medico en caso de malestar. Contiene isocianatos. Puede provocar una reacción alérgica.

El producto contiene: diisocianato de difenilmetano, isómeros y homólogos, Formaldehido, productos de reacción oligoméricos con anilina y fosgeno., Acidos Grasos C18, Insatd., dimeros, productos de reacción con N,N-dimetil-1,3-propanodiamina y 1,3-propanodiamina.

5. Consejos de almacenamiento y durabilidad

5.1 Almacenamiento

P403+P235	Almacenar en un lugar bien ventilado. Mantener en lugar fresco.

5.2 Durabilidad

La resina para modelos Exacto-Form se mantendrá a temperatura ambiental (23° C) en su envase original cerrado 6 meses.

6. Reciclaje

En estado no endurecido no se podrá verter la resina para modelos Exacto-Form en la canalización / aguas y que no llegue a la tierra. En estado endurecido se podrá tirar a la basura de casa.

7. Modo de empleo

Tener en cuenta: Para la manipulación de la resina para modelos Exacto-Form utilizar siempre guantes.

7.1 Mezcla de los componentes

Mezclar por separado los componentes con ayuda de una espátula para mezclar (REF 390 0031 0), hasta conseguir una mezcla homogénea. Mezclar por completo el poso de la base de la lata. Verter el componente B (Resina) en el componente A (Color), verter toda la cantidad de la lata y mezclar durante 30 segundos, hasta conseguir un color homogéneo. Verter la mezcla enseguida en la impresión.
El tiempo de trabajo es aprox. De 2 a 3 minutos. La resina para modelos Exacto-Form se podrá retirar de la impresión después de 30 minutos después de su mezcla. La dureza definitiva se consigue después de los 90 minutos.
Para evitar una reacción del componente B una vez abierto (en contacto con la humedad ambiental) se aconseja una utilización continua del material.

7.2 Creación de una arcada

La resina para modelos Exacto-Form está indicada para impresiones de silicona y de poliéter. Limpiar la impresión y secar muy bien. Cerrar con cera la parte dorsal abierta para que la resina no se pierda por ahí una vez que se vaya a vaciar. Impresiones de poliéter pulverizar con el separador para Exacto-Form, para evitar que haya una adhesión de la resina hacia al material de impresión. Mezclar la resina para modelos Exacto-Form como descrito en el punto 7.1 y verter un fino hilo de resina en la impresión.
Retirar después de 30 minutos como más pronto la arcada de la impresión y después de 90 minutos continuar con el trabajo. Repasar o trabajar la resina de modelos Exacto-Form como si fuese escayola con fresas de tungsteno, Pindex, y discos adiamantados. Para el aislamiento de la arcada y zócalo de escayola utilizar el separador del Exacto-Form.

7.3 Creación de un modelo maestro

La resina para modelos Exacto-Form está indicada para impresiones de silicona y de poliéter. Limpiar la impresión y secar muy bien. Envolver la impresión con la cera funcional para bordes (REF 430 0150 0) por vestibular, para conseguir un borde funcional y un cierre. Impresiones de poliéter pulverizar con el separador del Exacto-Form una fina capa, para evitar una unión entre las partes. Aislar la base del zocalador con el separador del Exacto-Form. Verter los componentes mezclados (ver 7.1) la impresión y en el zocalador. Colocar la impresión sobre el zocalador cuando la resina para modelos Exacto-Form esté algo más espeso (peligro que fluya (desparrame).

7.4 Creación de un segmento con muñones

La resina para modelos Exacto-Form está indicada para impresiones de silicona y de poliéter. Limpiar la impresión y secar muy bien. Delimitar el segmento correspondiente con cera. Pulverizar una fina capa de separador Exacto-Form la impresión de poliéter, para evitar una adhesión entre los dos materiales.
Mezclar por separado los dos componentes y a continuación introducir en jeringas por separador (REF 390 0036 0). Introducir la cantidad por igual deseada en el envase de mezcla (REF 390 0030 0) y mezclar con la espátula para mezclar. A continuación vaciar el segmento de muñones deseado. Cerrar la jeringa herméticamente con la tapa y utilizar antes de 2 días.

8. Datos técnicos

Relación de mezcla	1:1
Temperatura de trabajo y endurecimiento	18 hasta 23 °C
Banda de tiempo de trabajo	2 a 3 minutos
Tiempo de retirada de impresión	30 minutos
Dureza final después de	90 minutos
Densidad	1,6 kg/dm3
Dureza Shore D (DIN 53505)	80
Resistencia a la doblez (DIN 53452)	50 N/mm²
Módulo E (DIN 53452)	3900 N/mm²
Reducción lineal	0,17 %

9. Simboloes utilizados

9.1 Simbolo según DIN EN ISO 15223

REF — Referencia

Fabricante

Atención!

9.2 Simbolo según decreto GHS

GHS02, llama

GHS07, perjudicial para la salud

GHS08, peligrosidad para el sistema de salud

9.3 Simbolo según NFPA (USA)

diamante peligroso

10. Consejos adicionales

El producto solo podrá ser utilizado por odontólogos y protésicos y el personal facultativo con conocimiento. Para su manipulación se deberán de utilizar el instrumental y piezas originales. Para su manipulación se deberá utilizar piezas y herramientas originales. La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. El producto solo se podrá utilizar como se describe en el punto2. y sus indicaciones. Por ello aconsejamos antes de su uso leer de nuevo la información sobre el producto. Todos los consejos con respecto a su manipulación se basan en nuestra propia experiencia y solo se podrá ver como información orientativa. Nuestros productos están constantemente a desarrollo. Nos reservamos el derecho de cualquier cambio en su construcción y composición.

bredent
GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
T: (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · F: (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · @: info@bredent.com